



TECHNISCHES DATENBLATT – DFENSE BLOK SURFACE WETTING AGENT

Stand: 11/2019

BESTELLINFORMATIONEN

ART.-NR.:

VERPACKUNGSGRÖSSE: 450 g

BESCHREIBUNG

Thixotropes Gel zur Oberflächenbenetzung, verbessert die Endhaftung des DFense Blok-Produkts.

EMPFOHLENE ANWENDUNGEN

- Kann direkt nach der Anwendung überstrichen werden
- Nicht verlaufend

PRODUKTDATEN

TYPISCHE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

FARBE	Orange
MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH VOLUMEN	Harz 2 : Härter 1
MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH GEWICHT	Harz 100 : Härter 45
FESTKÖRPERANTEIL (IN %) NACH VOLUMEN	100
TOPFZEIT BEI 25 °C (MIN)	12–15
SPEZIFISCHES VOLUMEN (CM ³ /KG)	892
SPEZIFISCHES GEWICHT	1,12
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT (°C)	150
DECKUNG	2,65 m ² /kg bei 300 µm
HÄRTE NACH AUSHÄRTUNG/SHORE D	71
ZUGSCHERFESTIGKEIT (MPA)	18
DRUCKFESTIGKEIT (MPA)	34
AUSHÄRTUNGSZEIT (STUNDEN)	16
FUNKTIONSFESTIGKEIT NACH (STUNDEN)	4–5
ZWISCHENTROCKNUNGSZEIT (MIN)	0–45
MISCHVISKOSITÄT (CPS)	Thixotropes Gel

**CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT – 7 TAGE AUSGEHÄRTET BEI RAUMTEMPERATUR (30-TÄGIGES EINTAUCHEN)
PRÜFUNG MIT 30-TÄGIGER EINTAUCHZEIT BEI 21 °C**

	SCHLECHT	GUT	SEHR GUT	AUSGEZEICHNET
AMMONIAK				•
1,1,1-TRICHLORETHYLEN			•	
METHANOL	•			
BENZIN (UNVERBLEIT)		•		
SALZSÄURE 10 %			•	
BUTANON	•			
PHOSPHORSÄURE 10 %		•		
SALPETERSÄURE 10 %		•		
NATRIUMHYDROXID 50 %				•
SCHWEFELSÄURE 10 %			•	
TOLUOL				•
TRINATRIUMPHOSPHAT			•	

Ausgezeichnet = ± 1 % Gewichtsänderung, Sehr gut = ± 1–10 % Gewichtsänderung, Gut = ± 10–20 % Gewichtsänderung, Schlecht = > 20 % Gewichtsänderung

ANWENDUNGSHINWEISE

AUSHÄRTUNG

Eine 300 µm dicke Schicht DFense Blok Surface Wetting Agent härtet bei 25 °C in 4–5 Stunden aus. Nach 16 Stunden ist das Material vollständig ausgehärtet. Es härtet unter dem DFense Blok-Produkt weiter aus, wenn DFense Blok direkt nach dem Oberflächenbenetzungsmittel aufgetragen wird, sodass nach 16 Stunden die maximale Leistung erreicht wird.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Eine gute Oberflächenvorbereitung ist für eine erfolgreiche Anwendung unerlässlich. Die folgenden Verfahren sind zu berücksichtigen:

- Alle Oberflächen müssen trocken und sauber sein und, für eine bessere Verbindung des Materials mit dem Substrat, über ein geeignetes Profil verfügen.
- Wenn die Oberfläche ölig oder fettig ist, Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 von Devcon verwenden, um die Oberfläche zu entfetten.
- Sämtlichen Lack, Rost und Schmutz von der Oberfläche durch Sandstrahlen oder andere mechanische Verfahren entfernen. Further reference can be made here to the Devcon Metal filled user guide.
- Aluminium-Reparaturen: Die Oxidation von Aluminiumoberflächen reduziert die Haftung von Epoxidharzen. Die Oxidschicht muss vor der Reparatur der Oberfläche durch mechanische Verfahren, wie Sandstrahlen oder Abschleifen, oder chemisch entfernt werden.
- Durch Aufrauen der Oberfläche ein „Profil“ auf der Metalloberfläche erzeugen. Dies sollte idealerweise durch Sandstrahlen (Körnung: 8–40 Mesh) oder durch Schleifen mit einer groben Schleifscheibe/Schleifteller erfolgen. Eine Schleifscheibe kann verwendet werden, wenn Weißmetall sichtbar wird. Epoxidprodukte nicht mit einer „zugeschärften Kante“ versehen. Epoxidprodukte müssen

durch definierte Kanten und ein ausgeprägtes 75–125 µm Profil „eingeklemmt“ werden.

- Metall, das mit Meerwasser oder anderen Salzlösungen in Kontakt gekommen ist, sollte zunächst mit einem Strahlmittel und dann mit Wasser (unter Hochdruck) gestrahlt und dann über Nacht ruhen gelassen werden, damit das Metall alle Salze über die Oberfläche „ausschwitzen“ kann. Ein wiederholtes Strahlen kann erforderlich sein, um alle löslichen Salze zu entfernen. Vor jeder Anwendung von Epoxidharz sollte eine Prüfung auf Chloridkontamination durchgeführt werden. Die maximale Menge der auf dem Substrat verbliebenen löslichen Salze sollte nicht mehr als 40 ppm betragen.
- Nach allen abrasiven Vorbereitungsmaßnahmen sollte eine chemische Reinigung mit Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300 von Devcon durchgeführt werden. Dies trägt dazu bei, alle Strahlmittel-, Öl-, Fett-, Staub- oder sonstigen Fremdstoffspuren zu entfernen.
- Bei Kälte wird empfohlen, den Reparaturbereich unmittelbar vor dem Auftragen eines Epoxidharzes von Devcon auf 38–43 °C zu erwärmen. Auf diese Weise trocknen Feuchtigkeit, Verunreinigungen oder Lösungsmittel ab und das Epoxidharz kann eine größtmögliche Haftung auf dem Substrat erreichen.
- Stets versuchen, die Reparatur so schnell wie möglich nach der Reinigung des Substrats durchzuführen, um Oxidation oder Flugrostbildung zu vermeiden. Wenn dies nicht praktikabel ist, verhindert eine allgemeine Anwendung von FL-10 Primer die Bildung von Flugrost auf Metalloberflächen.

MISCHUNG

Den Härter zum Harz geben und mit einem geeigneten Rührwerk bzw. Rührquirl gut vermischen. Das Material gründlich zu einer homogenen Masse mischen.

ANWENDUNG

Das Produkt mit einem Spachtel, Spatel oder einer steifen Bürste auf der vorbereiteten Oberfläche verteilen und fest in alle Risse und Hohlräume drücken, um einen maximalen Oberflächenkontakt zu gewährleisten und Lufteinschlüsse zu vermeiden. Ein mindestens 300 µm starke Schicht auftragen. Ein Auftragen an senkrechten und Überkopfflächen ist tropffrei möglich.

DFense Blok sollte je nach Temperatur entweder direkt nach der Anwendung oder innerhalb von 45 Minuten aufgetragen werden. Wird dieses Zeitfenster überschritten und das Oberflächenbenetzungsmittel ist fest geworden, sollte vor der Anwendung von DFense Blok eine weitere Schicht aufgetragen werden.

HALTBARKEIT UND LAGERUNG

Bei Lagerung in Originalbehältern und bei Raumtemperatur (22 °C) kann mit einer Haltbarkeit von 3 Jahren ab Herstellungsdatum gerechnet werden.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Die vollständigen Sicherheits- und Handhabungshinweise sind vor der Verwendung dieses Produkts den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

GEWÄHRLEISTUNG

ITW Performance Polymers ersetzt alle mangelhaften Materialien. Da sich Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts unserer Kontrolle entziehen, können wir keine Haftung für die erzielten Ergebnisse übernehmen.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Alle Angaben in diesem Datenblatt basieren auf Laboruntersuchungen und sind nicht für die Konstruktion bestimmt. ITW Performance Polymers gibt keinerlei Zusicherungen oder Gewährleistungen jeglicher Art in Bezug auf diese Daten.

Produktinformationen finden Sie auf www.devconeurope.com. Für technische Unterstützung wenden Sie sich telefonisch an +353 61 771 500.